TECHNIKA GRAFICZNA

ORGAN POLSKIEGO TOW. GRAFICZNEGO W POZNANIU

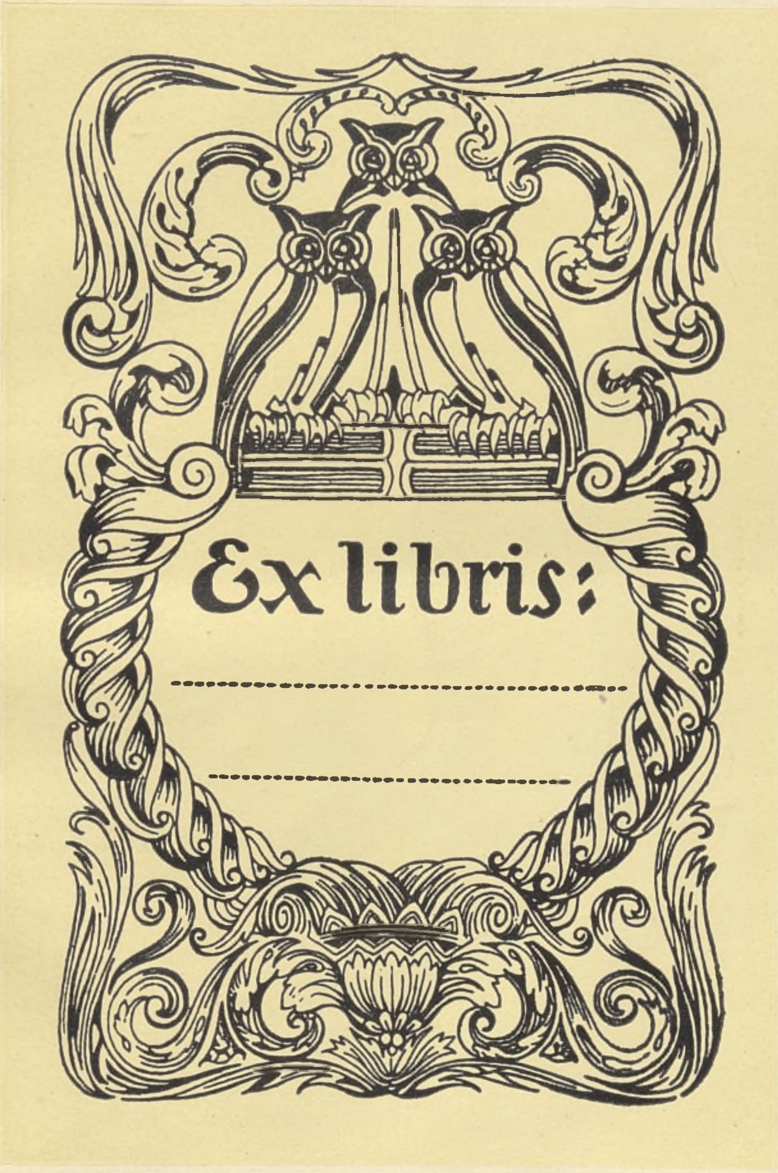
KONTO P. K. O. NR. 206598

NR. 4-5 POZNAŃ 1 LIPCA 1928 ROK II

WYSTAWA PRASOWA W KOLONJI

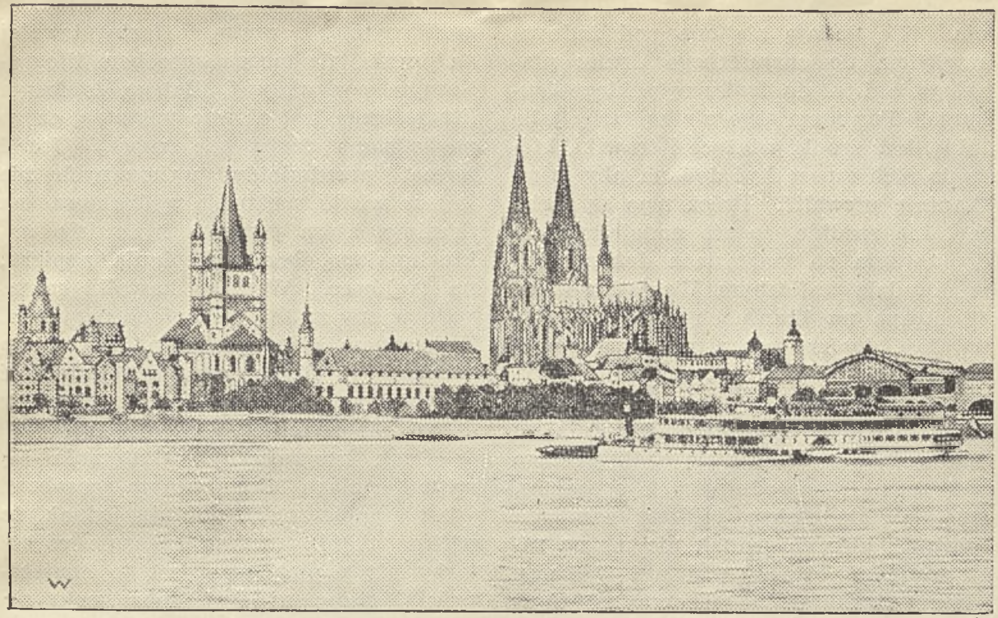
W starożytnem mieście nadreńskiem Kolonji odbyło się 12 maja roku b. w obecności delegatów 43 państw i tysięcy gości uroczyste otwarcie Międzynarowej Wystawy Prasowej, rozciągającej się na przestrzeni pełnych trzech kilometrów na prawym brzegu Renu. Na wielkiej przestrzeni tej wystawiono wszystko, co ma łączność z prasą. Oczywiście dział prasowy, redakcyjny, reporterski i t. d. zajmuje w ramach Wystawy poważną przestrzeń. Nie mniej jednak miejsca poświęcono na działy graficzne, które imponują ogromem wystawionych eksponatów. Wszelkie nowości i wynalazki zaciekawiają każdego drukarza, począwszy od wyrobu papieru, fabrykacji farb, odlewni czcionek aż do najnowszych sposobów fotografji reprodukcyjnej. Cały przebieg wykonania gazety od maszyny do składania aż do druku na maszynach rotacyjnych oglądać można naocznie, gdyż wszystkie działy będą czynne przez cały czas trwania Wystawy, t. j. do października rb. — Dział czasopism i książki reprezentuje się wspaniale. I tu zaznacza się wyraźnie powojenny postęp wszelkich dziedzin graficznych jak offsetu, rotograwiury, chemigrafji i innych. — Powstanie nowoczesnego dziennika i sposoby uzyskania dla niego różnych wiadomości z całego świata oraz zmudną czynność redaktora przedstawiono na rysunkach i obrazkach, mieszczących się w oryginalnych pracowniach redaktorskich. Zobrazowanie takie napotyka, rzecz jasna, na trudności, bo nie można przecież prac dziennikarza, wyłaniających się z życia codziennego, przenieść w stan uchwytny. Natomiast schematowe zestawienia, jakie tu zastosowano, najzupełniej jasne dają pojecie o mozolnej i odpowiedzialnej pracy redaktora, korespondenta, współpracownika i reportera. Trudno da się również uwidocznić nowoczesny sposób zbierania wiadomości z całej kuli ziemskiej. Rozwiązano to świetnie zapomocą modelu elektromechanicznego, na którym różnorodne i zawikłane drogi przedstawiać mają telegraf bez drutu i radjo, które z błyskawiczną szybkością informują świat kulturalny o nowych wydarzeniach i przejawach życia codziennego. Najciekawszym pokazem tego działu jest mapa światowa z rurkami szklanemi, w których zmieniające się co chwilę barwne światła i sygnały demonstrują nadanie pewnej wiadomości z jednej odległej miejscowości do drugiej, n. p. z Moskwy do Chikago. W dziale tym znaleźć można także

wykresy i szkice przedstawiające jak obszerną i szeroko rozgałęzioną jest działalność korespondentów gazetowych. Oddział ten uzupełnia model wielkiego gmachu graficznego Ullsteina w Berlinie, przyczem bardzo pomysłowy mechanizm daje wyobrażenie, jakie masy papieru transportuje się codziennie do zakładu tego. — Do dziedziny dziennika nowoczesnego zaliczyć można również oddział p. t. „Prasa i sztuka“. Na typowych przykładach wykazano dobitnie znaczenie prasy dla twórczości artystycznej doby dzisiejszej. Wielka ilość obrazków uwidacznia cały rozwój ilustracji, odgrywającej dziś tak wybitną rolę w każdym dzienniku. — Jak w roku 1914 na wystawie lipskiej Bugra, wybudowano i tutaj olbrzymi pałac dla eksponatów różnych narodów. Wyróżnia się tu szczególnie Danja z swym estetycznie ugrupowanym materjałem wystawowym. To samo dotyczy Austrji i innych państw, które bogato uposarzyły swoje działy. Eksponaty Rosji sowieckiej służą propagandzie politycznej. Polska reprezentuje się na Wystawie skromnie, lecz bardzo oryginalnie. Strona dekoracyjna pokazu polskiego, opracowana przez pp. Brukalskich, odznacza się oryginalnością, dostosowaną pod każdym względem do treści i miejsca pokazu. Treść pokazu jest nader obfita i ciekawa. To, czego nie można było całkowicie przedstawić za pomocą istotnie cennych okazów użyczonych przez nasze książnice: Bibljotekę Ordynacji hr. Krasińskich oraz Centralną Bibljotekę Wojskową ze zbiorów rapperswilskich w Warszawie, Uniwersytecką Bibljotekę Jagiellońską w Krakowie, Ossolineum we Lwowie, Tow. Przyjaciół Nauk w Poznaniu oraz obie książnice (uniwersytecką i imienia Wróblewskich w Wilnie, tudzież przez Wydział Archiwów Państwowych w Warszawie) obrazują lapidarnie i przejrzyście tabele statystyczne i graficzne, opracowane częściowo przez „Informację Pras. Polską“, częściowo zaś przez Wyższą Szkołę Dziennikarską w Warszawie pod kierunkiem p. Stanisława Jarkowkowskiego. W dziale tym, składającym się z kilkunastu grup, odzwierciedla się całokształt produkcji wydawniczo-prasowej w Polsce oraz prasy polskiej na obczyźnie. Pozatem dział ten obrazuje działalność instytucyj prasowych, zawodowych i informacyjnych, a nadto wyposażony jest w ciekawy zbiór książek i broszur o prasie Polski i życiu kulturalnem, społecznem i gospodarczem Rzeczypospolitej Polskiej. Pokaz polski budzi duże zainteresowanie wśród zwiedzających wystawę. Wielkiem dla nich ułatwieniem jest wydany w czterech językach rzeczowy katalog z ciekawym wstępem prof. dr. Ernesta Łunińskiego, dyr. Wyższej Szkoły Dziennikarskiej w Warszawie o prasie w Polsce, oraz z krótką przejrzystą statystyką prasy tej od daty narodzin pierwszego regularnie wydawanego czasopisma (rok 1661) do chwili bieżącej w opracowaniu p. Stanisł. Jarkowskiego. Pokaz polski był uroczyście otwarty w dniu 19 maja, czyli w tydzień po urzędowem otwarciu terenu wystawowego, jako jeden z pierwszych pokazów zagranicznych. Otwarcie pokazu polskiego cała prasa niemiecka sygnalizowała w krótszych lub dłuższych wzmiankach lub artykułach, podkreślając nieomal jednogłośnie, że Polska w pokazie swym zobrazowała wymownie współczesny stan swej prasy oraz umiała za pomocą dowodów rzeczowych bardzo skrzętnie zebranych dowieść, że prasa polska ma kilkuwiekową tradycję.



Projekt H. Wojciechowskiego
ucznia klasy graficznej Dokształcającej Szkoły
Przemysłowej w Poznaniu

DRUKARNIA „GAZETY POWSZECHNEJ"



KOLONJA

DRUKI NA TKANINACH

Dziś zaopatruje się drukiem wszelkie możliwe tkaniny, które jednak nie zawsze się nadają do tego w tym sensie, w jakim przemysł graficzny to rozumie. Zadrukowanie tkanin na wielką skalę jest uboczną gałęzią przemysłu tekstylnego, który posiada do tego celu wielkie maszyny, zaopatrzone w dziesięć i więcej przyrządów do drukowania. Ten maszynowy druk na tkaninach przeprowadza się wyłącznie jako druk wklęsły za pomocą walców grawjurowanych, i trawionych, zwykle miedzianych, a który w swych zaczątkach jest starszy niż litografja. Z życiorysu Senefeldera wiemy, że zajmował on się dużo, a przez pewien czas wyłącznie tylko drukiem na katunie, i trawieniem walców. Nowoczesne, szybkobieżne maszyny do druku wklęsłego, są wzorowane na maszynach, przeznaczonych do zadrukowania tkanin. Prócz tego mechanicznego druku tekstylnego, istnieje druk ręczny, tak zwany druk modelowy, ponieważ wykonuje się tu odbitki zwykle z drewnianych, rytowanych, lub na wzór walców do zadrukowania tapet za pomocą stóżkowatej blachy mosiężnej wykonanych form, przy których plaszczyzny pomiędzy konturami blaszanemi wyłożone są pilśnią. Formy te nazywają modelami Druk uskutecznia się na prasie wrzecionowej, wzgl. przez klepanie młotkiem drewnianym, wreszcie przez nacisk ręczny. Ten ostatni sposób przeprowadza się szczególnie przy zadrukowaniu ceraty, przy wzorach zamkniętych (ostatnio też litograficznie), podczas kiedy wzory bez końca drukuje się za pomocą druku modelowego na prasach wrzecionowych, bardzo silnie zbudowanych. Dalsza metoda zadrukowania tkanin zasadza się też na t. zw. druku natryskowym, który przeprowadza się za pomocą szablon, trawionych na blasze miedzianej lub cynkowej i aerografu, podobnie jak przy chemigraficznym retuszu pozytywnym. Sposobem tym osiąga się bardzo ładne efekty. Farbę używa się w konsystencji nie gęstej, a można ją nakładać w pokładzie cienkim lub grubym, stosownie do uznania, czem się osięga ten skutek, że za pomocą jednej farby można wydobyć kilka tonów danego koloru, przy czem, bezwątpienia, zgrabność wykonującego druk odgrywa wielką rolę.

Z wyjątkiem druku na ceracie i linoleum stosuje się do tkanin specjalne farby, używane ogólnie do ich farbowa-

nia. Nie nadają się one pod żadnym względem do chemicznego druku płaskiego, ani też do druku wypukłego drukarza. Powodem tego nie są farby jako takie, lecz środki wiążące i trawiki, które do nich muszą być dodane, aby je na tkaninie utrwalić. Prócz tego są farby te takie rzadkie, że nie nadają się do drukowania na maszynach drukarskich w zawodzie graficznym. Wszystkie farby stosowane na tkaninach uzyskują swą trwałość dopiero przez traktowanie wykończające, t. zn. przez parowanie i wyprawę tkanin.

Wszystkie te techniki drukowania na materjałach wykonuje się podług całego szeregu najróżnorodniejszych sposobów, stosownie do efektu, jaki się zamierza osięgnąć, których jednak nie można zastosować ani w litografji ani w druku z form drukarskich. Tkacze nie uważają też druków, wykonanych na prasach drukarskich jako „prawdziwych", ponieważ brak im odpowiednich przesłanek. Coprawda rozpoczęto stosować prawdziwe farby indantrenowe też dla druku graficznego i to z dobrym skutkiem. Farby te pozwalają się też, pod pewnemi warunkami z prasy litograficznej na materjałach tkanych nadrukować i utrwalić przez proces wykończający, jednak trudności są tak znaczne, że sprawa się nie opłaca.

Zadaniem druku litograficznego i typograficznego nie jest też masowe zadrukowanie tkanin dla celów tekstylnych. Zasadniczo chodzić będzie nam zawsze o małe przedmioty i nie wielkie nakłady. Wykonywać będziemy etykiety dla pewnych celów, druki ozdobne dla papierów luksusowych, imitacje obrazów olejnych itp. Dawniej był druk na jedwabiu bardzo rozpowszechniony, jednak zmiana kierunku gustu spowodowała jego zaniknięcie, co nie stanowi, aby on znów nie odżył, temwięcej, że w jedwabiu sztucznym posiadamy obecnie materjał nie drogi, a pod każdym względem lepszy, niż dawniej stosowany lekki atlas bawełniany.

Co się tyczy etykiet, to zwykle chodzić będzie o takie, które służyć będą do wszycia w bieliznę, ubrania itp. Tu można drukować tylko drukiem typograficznym, z powodu, że farby, trwałej na pranie, nie można sposobem litograficznym wydrukować, dlatego, że forma litograficzna jest zawsze wilgotną, czego powiedziana farba nie znosi. Jeżeli format przedmiotów wykonanych nie jest za wielki, można je wydrukować na tkaninie, która powinna być nieco nakrochmaloną, bez podlepiania papieru, na tyglówce. Większe kawałki materjału winny zostać podlepione papierem. Wskazanem jest postępować tu bardzo ostrożnie i próbę wyprania uskutecznić nie prędzej, zanim druk wykonany dobrze nie wyschnie.

Druk litograficzny uskutecznia się na materjałach takim samym sposobem, jak na papierze. Z powodu jednak, że włókno tkaniny wsysa znacznie więcej farby niż papier — a jest to koniecznością, chcąc uzyskać dobre pokrycie i dobry wygląd druku — trzeba, przynajmniej przy płytach o wielkich płaszczyznach drukowych, pracować z wielką ilością farby. Nie jest to bardzo łatwem. Trudności te usuwamy jednak, wykonując poddruk płytą białą. Płyta ta powoduje, że usuwamy połysk metaliczny itd. na tych miejscach, na których farba biała jako taka powinna działać, oraz tam, gdzie połysk taki jest niepożądany, n. p. na miejscach cielistych, przy pstrych kwiatach itp. Sposób często zalecany, pomieszania pierwszych farb z bielą kryjącą, wypełni zadanie swe tylko częściowo i tylko przy tonach barwnych, podczas kiedy czystej bieli osiągnąć nim nie zdołamy. Przy materjałach o powierzchni gładkiej można ostatecznie sposób ten stosować, nie nadaje się on jednak przy tkaninach szorstkich i groszkowanych, tu poddruk płytą białą, często nawet dwurazowy, jest koniecznym, gdyż inaczej nie osiągniemy gładkiego druku. Poddruk biały musi przedewszystkiem stworzyć dobry podkład, czyli musi wyrównać strukturę powierzchni przy materjałach mniej gładkich. Zupełne wyrównanie nie zawsze będzie możliwem ani pożądanem, z powodu, że wygląd druku może dużo stracić przez zakrycie struktury powierzchni, n. p. przy druku obrazów olejnych.

Dok. nast. Dr. Rządkowski.

WIELKA PRZESZKODA PRZY MASZYNIE DO SKŁADANIA

Jedną z największych przeszkód przy maszynie do składania stanowi nieczytelny i źle pisany rękopis. Przeszkoda, która interesowanym nieraz wiele kłopotu i zmartwienia wyrządza, istnieje już od długich lat, a wydatnia się z roku na rok coraz bardziej. Jeżeli zaś nie zostanie w jakibądź sposób usuniętą, natenczas produkcja maszyny do składania obniży się do minimum.

Usunięcie danej przeszkody zależy od samego twórcy manuskryptu, który w rzeczywistości sam sobie szkodzi, bo po pierwsze, nie będzie miał gwarancji, że zestaw wyjdzie do druku bez błędu, a po drugie — jeżeli się rozchodzi o broszury lub dzieła — koszta tychże powiększają się znacznie.

Niezupełnie czytelny i źle opracowany rękopis działa na składacza jak trucizna, a na mechanizm maszyny jak brud. Jak sprawnie i wesoło postępuje praca przy dobrym manuskrypcie o tem chyba każdy składacz maszynowy wie, natomiast niedobrze czytelny manuskrypt wymaga trzykrotnego wytężenia sił, które jest powodem różnych przeszkód przy maszynie, a mianowicie w zbiorniku, elewatorze, nieodpowiedniej temperaturze, próżnych wierszach i t. d., bo trzeba całą uwagę zwrócić na zły manuskrypt, a mniej na bieg maszyny.

Nie mówiąc już o zewnętrznym wyglądzie rękopisu i kolorze papieru na którym jest pisany — białym, czerwonym, żółtym, na zużytych torebkach od cukru i mąki — stanowi większa część manuskryptów dzisiejszych modne „zagadki". — Często się zdarza, że nawet sam autor swego własnego pisma nie zdoła odcyfrować. A jak często zachodzi wypadek, że redaktor przynosi w ostatniej chwili artykuł wstępny, którego charakter pisma równa się raczej znakom chińskim, aniżeli polskim. Nad niejednem zdaniem trzeba się długo namyślać, aż nareszcie kończy się zestaw artykułu. Z niecierpliwością oczekuje teraz składacz maszynowy korekty. Ale jak ona wygląda! Słowa powyrzucane, dopisane, przerobione zdania i kto wie co jeszcze! Doprowadza to do zdenerwowania, bo maszyna rotacyjna już powinna ruszyć, a tu jeszcze taka „korekta" i biada, jeżeli by teraz jakaś przeszkoda zaszła, — składacz maszynowy będzie winien, że się gazeta spóźniła. — Ale w rzeczywistości jest to wina redaktora, którego pismo i korekta stały się powodem opóźnienia.

O wiele gorzej przedstawia się ta przeszkoda przy pracach akcydensowych. Tutaj zachodzą różne rodzaje charakteru pisma, różne zmiany formatu, magazynu i t. p. Pomiędzy zestawem akcydensowym a gazetowym jest wielka różnica. Czy się składa na 8, 16, 20 lub 28 cycer, czy nonparel lub cycero, każdy wiersz musi być równo wyjustowany, t. zn., że odstępy pomiędzy słowami muszą być jednakowe.

Wszystko to może zostać wykonane dobrze, jeżeli mechanizm maszyny, temperaturę i t. d. składacz maszynowy należycie będzie kontrolował, a tu trzeba większą część swoich sił na co innego poświęcić!

Jest jeszcze kwestja pisowni samej. Nie zawsze może się składacz pogodzić z pisownią autora i przeciwnie. Aby unikać większej korekty, jest najlepiej, zastosować się do pisowni autora, który ma nieraz swoje własne poglądy na ten przedmiot.

Jakim sposobem można więc usunąć tę tak przykrą przeszkodę? Jeżeli manuskrypt jest bardzo źle pisany, byłoby wskazanem, aby był przepisany na maszynie do pisania, odpowiednie słowa i zdania należałoby poprawić, nim manuskrypt przyjdzie do maszyny, nie zapominając o pisowni i interpunktacji.

Jeżeli się chce usunąć jakąś przeszkodę lub jakieś zlo, to trzeba rozpocząć gruntownie od korzenia, a usunięcie tej wielkiej przeszkody leży nietylko w interesie składacza maszynowego, lecz także w interesie całego drukarstwa. A. M.

JAPOŃSKA PRASA

Dwaj dziennikarze japońscy wyruszyli w podróż naokoło świata, pochłaniając perspektywę przestrzeni, zostawiając za sobą tysiące mil, które przebyli samolotami, ekspresami i statkami morskiemi. Wysłał ich w tę gigantyczną podróż jeden z najbogatszych dzienników japońskich „Dzi-dzi" w Tokio, który w ten sposób chce wyrobić sobie reklamę i po za granicami swej ojczyzny. Dwaj, przypominający wyglądem zewnątrznym Amerykan, Japończycy zjawili się w tych dniach w Moskwie. Przy tej okazji, według zwyczajów światowych, złożyli wizytę w sowiecie moskiewskim i poselstwie japońskiem, zwiedzili mauzoleum Lenina, a potem wyruszyli w dalszą podróż w przeciwnych kierunkach, jeden w kierunku Warszawy, a drugi Władywostoku, jakkolwiek ostatecznym celem obydwu jest odległe Tokio. Czeka tam już na nich chciwa sensacji prasa, czeka olbrzymia popularność i oczywiście, nagroda pieniężna. Ten wściekły pęd, te zawody naokoło świata w przeciągu 35 dni w jednym tylko celu, którym jest reklama, są ciekawym objawem, charakteryzującym wspaniale oblicze współczesnej prasy japońskiej.

Ogromne dziesięciopiętrowe budynki w prostym stylu amerykańskim, znajdujące się na głównych ulicach Tokia czy Osaki, przemysłowych ośrodków kraju — beton, żelazo, szkło, amerykańskie maszyny rotacyjne, dziesiątki sal wykładowych, koncertowych i sportowych, setki pokojów redakcyjnych, kilkumiljonowy nakład dzienny i kilkadziesiąt miljonów jen kapitału zakładowego — oto typ wielkiego japońskiego dziennika dni dzisiejszych.

Między tysiącami pism codziennych stanowisko kierownicze posiada tylko kilka dzienników: Tokio—Osaka", — — „Tokio—Nici—Nici" — „Osaka Majniczi" — „Dzi—dzi" — „Czuo" — „Kokumini" — „Choczi" — „Czugaj—Czugio" z przeciętnym dziennym nakładem od 500.000 do miljona, oto filary prasy japońskiej i przebiegli reżyserzy japońskiej opinji publicznej.

Miljon jen, ulokowane w przedsiębiorstwach dziennikarskich, muszą przynosić dobre dywidendy. Dlatego trzeba osiągnąć olbrzymiego nakładu i zadowolić czytelnika pod każdym względem. Dzienniki japońskie, które tak wspaniale potrafią przystosować się do upodobań czytelnika, są potężną bronią partyj politycznych, zwłaszcza w okresach kryzysów rządowych, wyborów itp. Kierunki polityczne zmieniają dzienniki japońskie jak rękawiczki. Ten sam dziennik z równem powodzeniem łamie dzisiaj kopję o złagodzenie zatargów japońsko-amerykańskich na wodach Oceanu Spokojnego, z jakiem jutro będzie walczyć przeciw Waszyngtonowi i rzucać klątwy na Stany Zjednoczone, które bronią żółtej rasie emigrować na terytorjum amerykańskie. Jak na znak dany przez dyrygenta śpiewają dzienniki japońskie dytyramby na cześć powodzenia gospodarki sowieckiej i rozwoju sowieckiej kultury, aby potem krytycznie analizować zasady imperjalizmu czerwonego, wykazać niebezpieczeństwo ideologji komunistycznej itp. Podobnie idea porozumienia pracy i kapitału, która była w Japonji bardzo modna, ustąpiła miejsca hasłom wyraźnie faszystowskim.

Główną jednak cechą prasy japońskiej, jest chciwość sensacyj. Awantury w parlamencie, skandale municypalne, morderstwa i samobójstwa z drastycznemi szczegółami, najintymniejsze szczegóły szczegóły romansu jakiejś gejszy czy potentata finansowego, skandale rodzinne często z artystycznym opisem przeżyć psychicznych zazdrosnej żony, długie spisy gości zagranicznych, których widywać można w towarzystwie modernizujących Japonek, równie długi i dokładny spis panien japońskich noszących obcięte włosy, co uważane jest za znak upadku moralnego, spis kobiet japońskich, które w hotelach i dancingach tańczą z Europejczykami foxtrott i charleston — oto tematy, którym prasa japońska, bez różnicy przynależności politycznej poświęca większość swych szpalt.

Typ nowoczesnego dziennikarstwa japońskiego, to mieszanina amerykańskiej wytrwałości w osiąganiu wytkniętych celów z szczególnemi cechami narodowego charakteru japońskiego. Wielkie dzienniki w Tokio i Osaka dysponują kadrami współpracowników, którzy dziennikarstwo studjowali praktycznie i teoretycznie zagranicą, znają doskonale obce języki i mogą pracować jako dziennikarze nietylko w Japonji, ale i w innych krajach.

STOPNIE PISM I ICH TRADYCYJNE NAZWY

Od kilkadziesięciu lat stopnie pism naszych rozróżniamy według systemu punktowego, lub też posługujemy się nazwami, które powstały w pierwszych wiekach po wynalazku sztuki drukarskiej wzgl. podczas jej rozwoju i zachowały się do dnia dzisiejszego prawie we wszystkich krajach Europy. Aczkolwiek łatwiej dla spamiętania i wogóle praktyczniej byłoby odznaczać stopnie poszczególnych pism wyłącznie systemem punktowym, to nie prędko odstąpi drukarz od nazw przyjętych i tradycją uświęconych. Tak jak się toczy spór o właściwego wynalazcę czcionki ruchomej, tak nie zdołano do dziś ustalić z całą pewnością pochodzenia nazw poszczególnych stopni pism typograficznych. Badacze historji drukarstwa, którzy w mrokach przeszłości starali się dociec do właściwego źródła, opierają się na przypuszczeniach.

Nazwa pisma korpus pochodzi jeszcze z końca 15-go wieku, a więc z epoki inkunabułów, a nazwą tą oznaczony został stopień pisma, którym wydrukowano pierwsze wydanie łacińskiego dzieła Corpus juris (zbiór ustaw). W miejsce słowa korpus używa się także oznaczenie garmond, pochodzącego od francuskiego rytownika i drukarza Claude Garamond'a († 1561 r.). — Również z końca 15 wieku pochodzi wyraz borgis, skrót francuskiego bourgeois (czyt. burżua) czyli obywatel. Inni wywodzą nazwę tę od nazwiska drukarza Bourgeois z Rouen. Borgisem nazywamy stopień dziewięćpunktowy pisma, który, aby zapobiec zarybienia pudeł i innym pomyłkom, odlany jest zwykle na słupku korpusowym. — Cicero. Stopnia tego użył po raz pierwszy Piotr Schöffer do druku „Listów Cicerona" w roku 1467. Ciceron, urodzony w roku 106 prz. Chr., był jednym z największych rzymskich mówców, którego mowy jeszcze dziś posiadają wysokie znaczenie kulturalne. — Przypuszczalnie z końca 16 wieku pochodzi petit, słowo oznaczające w polskiem małe, gdyż był to aż do 18-go wieku najmniejszy stopień pisma, jakiego używano do drukowania dzieł. Według inych źródeł zawdzięcza stopień ten swą nazwę słynnemu drukarzowi Le Petit. — Nonparelem drukowano po raz pierwszy we Francji w wieku 18. Na język polski przetłomaczony znaczy wyraz ten: niezrównany.

W nowszym czasie używa się nonparelu nietylko do druków akcydensowych i miniaturowych książek, lecz także — zwłaszcza w większych dziennikach — do zestawu ogłoszeniowego. Już od dawna posiadają maszyny do składania również matryce nonparelowe. — Do starych nazw drukarskich zaliczyć należy słowo greckie kanon, w przetłomaczeniu: święty. Kanon liczy 36 punktów, mały kanon (podwójna tercja) 32 punktów, wielki kanon zaś 40 punktów. Wielkie te stopnie używano w 15 i 16-stym wieku do druku mszałów. Z tego czasu pochodzi także nazwa pisma mysal, pochodząca od łacińskiego „missale", co oznacza mszał. Przed wynalazkiem drukarstwa pisano książki te pięknem i wielkiem pismem i iluminowano ręczną malaturą i rysunkami. Przy pierwszych drukowanych mszałach naśladowano wielkość i rysunek pisma ręcznego i stąd nazwa „mysal". Dziś nie używa się już nazw kanon i mysal w drukarstwie, a młodsza generacja naszego zawodu zna wyrazy te najwyżej z jakiego podręcznika fachowego. — O pochodzeniu pism mytel, tercja i tekst mało co wiemy. Tłomaczyć można jedynie, że stopień mytlowy i tercjowy powstały długo później

po stopniu korpusowym i tekstowym i były niejako stopniami pośrednimi pomiędzy ostatnimi. Mytel z niemieckiego znaczy stopień średni. Źródła słowa tekst szukać należy w pierwszych drukowanych dziełach Gutenberga, których treść czyli tekst składano pismem. równającem się co do wysokości dzisiejszemu stopniowi tekstowemu. Mniejszych pism nie znano wtenczas jeszcze wcale, tytuły, inicjały itp. oznaczano w druku samym kolorem czerwonym. — Diamant (4 punkty) i perl (5 punktów) powstały w ubiegłym stuleciu i znajdują zastosowanie do druku papierów wartościowych oraz nieraz do druków akcydensowych. W końcu warto wspomnieć o mało rozpowszechnionym stopniu „kolonelu“ (7 punkt.), który tak samo jak dziewięćpunktowy borgis, okazał się niepraktycznym w użyciu, skąd dostarczają go odlewnie tylko na wyraźne zamówienie.

KONSTRUKCJA BOSTONEK I MASZYN PEDAŁOWYCH

W bostonkach i mniejszego formatu pedałach stosowane jest jedno ramię dociskowe, na którem jest umocowany dekiel. Sam typ konstrukcji ramienia o dużym wysięgu nie pozwala na osiągnięcie silnego tłoku, ramię takie bowiem jest podatne do pęknięcia, gdyż poddane jest ono zginaniu. Inaczej już pod tym względem zbudowane są pedały większe. Posiadają one bowiem dwa boczne żelazne kute lub stalowe drążki dociskowe (ciągnące dekiel). Cała siła tłoku przenosi się symetrycznie na te dwa drążki, nie są one już poddane zginaniu (jak powyżej), lecz tylko rozciąganiu, a więc pracują w dużo lepszych warunkach obciążenia. Drążki takie mogą wytrzymać bardzo dużą siłę tłoczenia, jak to widzimy np. w pedałach Feniks lub Viktorja, które służą nietylko do druku, lecz i do wyciskania. W pedałach o typie szarnierowego połączenia dekla z formą (np. pedał t. zw. rozkładny), wypada zwrócić uwagę na tę okoliczność, że z chwilą wytarcia się drążka szarniery, nieodzownie następuje drganie dekla, a stąd tworzenie się obwódek dokoła liter (dublowanie). Wadę powyższą szarnierowej konstrukcji usuwają tyglówki typu Feniks i Victorja. Tu, jak wiemy, dekiel dosuwa się równolegle do formy, przytem dekiel, w chwili dochodzenia do formy, jest mocno ujęty dwiema bocznemi prowadnicami. Posiadają one zamienne wkładki stalowe, które w razie zużycia można zastąpić nowemi. Podkreślić należy, że winny one być doskonale zregulowane w połączeniu z działaniem mechanizmu przedniego pałąkowatego widelca oraz prowadzącej go rolki. Niezręczne nastawienie tego mechanizmu powoduje pęknięcie widelca lub prowadnic, co się dość często zdarza. Z chwilą zaś pęknięcia jednej z prowadnic, następuje murzenie formy. Od dobrego uregulowania prowadnic zależy czystość druku. W wypadku pęknięcia przedniego widelca, prowadzącego dekiel, nie należy go szwejsować, gdyż taka naprawa rzadko się udaje, spawanie bowiem może częściowo zwichrować widelec, co może spowodować pęknięcie prowadnic; lepiej już byłoby zakupić nową część. Wypada jeszcze zwrócić uwagę na mechanizm prowadzący walce. Saneczki walcowe są prowadzone przez duży mimośrod (ekscenter) i rolkę. — Z chwilą gdy mimośród ten (w kształcie kanału) oraz biegająca w nim rolka wytrą się, mechanizm saneczek wadliwie działa, źle nadaje farbę, i wytwarza silne trzaskanie w ruchu. Należy wówczas wykonać nową rolkę i przeszabrować kanał według tej nowej rolki. Zużywają się również i boczne prowadniki saneczek walcowych, należy je wówczas przeheblować. — Nadawanie farby jest wtenczas dobre, gdy walce toczą się po formie, bez poślizgu. Dlatego też średnica samego walca masowego (a więc i średnica formy do odlewania walców), winna być taka sama, jak średnica rolek, prowadzących cewki walcowe po szynach.

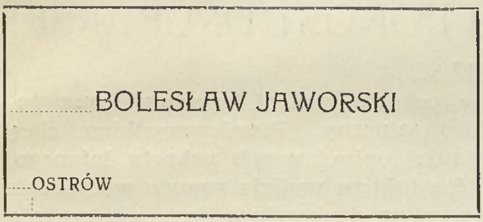


Władysław Gettler *Kościółek Wiejski (Linoleoryt)*

Z PRAKTYKI DLA PRAKTYKI

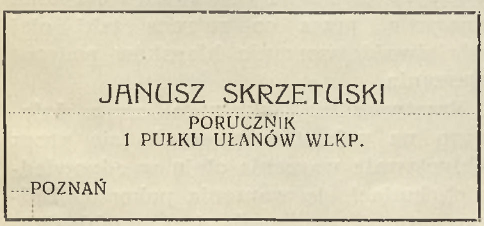
UKŁAD KART WIZYTOWYCH.

Widzieliśmy nieraz wizytówki, które nam się na pierwszy rzut oka podobały; inne zaś, chociażby wydrukowane były najładniejszym krojem pisma, się nam nie podobają. Dlaczego? Bo nazwiska nie umieszczono na właściwem miejscu. Na kartach wizytowych należy umieścić nazwisko na środku, t. zn. linja pisma powinna kryć się ze środkiem karty (przykł. 1). Jeżeli umieszczamy oprócz nazwiska także miejscowość, i to w lewym, dolnym narożniku, winny brzegi lewy i dolny być równe, mniej-więcej 1 cicero (12 p.) szerokie. Jeżeli



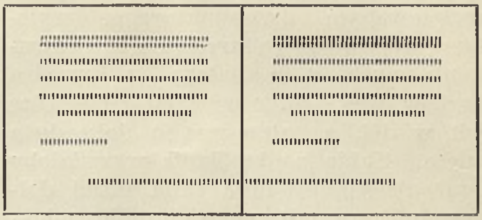
Przykład 1

drukować będziemy karty ze skośnie ściętymi brzegami, trzeba druk umieścić na tej stronie, która wykazuje skośne brzegi. — Dalej zachodzą często karty, które oprócz nazwiska zawierają jakiś dodatek, dotyczący stanu lub zawodu danej osoby, wynoszący więcej jak jeden wiersz, wtenczas stawiamy nazwisko cośkolwiek ponad środek (przykład 2). Natomiast przy skrótach, n. p. stud. med. możemy nazwisko spokojnie zostawić na środku, jak w przykładzie 1.



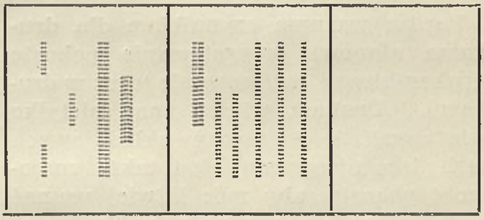
Przykład 2

Przy kartach podwójnych musimy zważać na to, aby tekst na obydwóch kartach stał na środku (t. zw. środek optyczny). Tekst na karty zaręczynowe, zaproszenia ślubne i t. p. stawiamy obok siebie, tak, aby brzegi wewnętrzne były odrobinę mniejsze niż zewnętrzne (przykład 3). Przy kartach trzyczęściowych



Przykład 3

możemy tekst ustawić zależnie od wymagań praktycznych i gustownych albo obok siebie, albo też jeden nad drugim (przykład 4). W wątpliwych przypad-



Przykład 4

kach, możemy karty takie drukować jako format podłużny. Karty więcejczęściowe są przeważnie w miejscach załamanych nacinane. W przeciwnym razie robimy to za pomocą cienkiej linji, drukując ją bez wałków i farby na odwrotnej stronie karty.

PODKREŚLANIE WIERSZY.

Podkreślanie słów i wierszy jest czasami koniecznem, zwłaszcza przy kursywie i pisance, jeżeli nie mamy stósownych silniejszych pism w danej oficynie. Zważać musimy przytem na to, aby nie podkreślać więcej jak konieczność tego wymaga. Za dużo podkreśleń chybi celu. Linja podkreślająca nie powinna być grubszą, niż główne kreseczki pisma samego. (Przykład 5.) Linja nie powinna stać za nisko (przykład 6), co się zdarzać może przy pismach, które mają dość dużo mięsa u dołu. Wtenczas zalecałoby się linje podkreślające

drukował w osobnej formie. Do podkreślania używamy najlepiej linij jednopunktowych, które należałoby podkładać jednem lub dwiema punktami, zależnie od regletowania, które w tym wypadku jest nieodzowne. Bardzo źle by wyglądało gdybyśmy chcieli w zestawie regletowanym dwupunktowemi regletami, używać do podkreślania linij dwupunktowych, a to dlatego, że kursywa posiada więcej liter wystających w górę jak w dół, a zatem ma u dołu dużo mięsa. Takie podkreślanie wywołałoby wrażenie jakoby linja stała bliżej dolnego wiersza, niż słowa, któreby miała podkreślać. Przy kursywach o daleko wystających literach w górę i dół, należałoby podkreślające linje drukować jako osobną formę, tak aby linje przekreślały częściowo dołem wystające litery. Korzystniej wygląda druk taki, jeżeli linje drukować będziemy kolorem czerwonym.

Niniejszem pozwalamy sobie przedłożyć W. P. nasz najnowszy cennik i prosimy uprzejmie o zaszczycenie nas swemi zleceniami.

Przykład 5

Niniejszem pozwalamy sobie przedłożyć W. P nasz najnowszy cennik i prosimy uprzejmie o zaszczycenie nas swemi zleceniami.

Przykład 6

TECHNIKA DRUKARSKA I POKOST DRUKARSKI

I. TEORJA.

Bardzo ważnym czynnikiem dla drukarza stanowi przygotowanie pokostu drukarskiego i zastosowanie tegoż w drukarni. Drukarz winien znać nietylko właściwość i chemiczny skład swych farb, lecz nieodzowną jest także znajomość pokostu, aby móc łatwiej usunąć nadarzające się trudności w drukowaniu. Przy przygotowaniu farb drukarskich jest warunkiem pierwszego znaczenia wyrób pokostu dobrego, zawsze równomiernej jakości.

Dawniej gotowali sobie drukarze sami swój pokost, lecz przy coraz to więcej rozpowszechniającem się przemyśle graficznym i coraz to większem zużyciu farb drukarskich, musiało stare, prymitywne gotowanie pokostu zaniknąć. Nowe sposoby drukowania oraz typy maszyn drukarskich wymagały coraz to doskonalszych gatunków farby, a temsamem i środków wiążących farby, pokostów.

Równobieżnie z rozwojem przemysłu farb drukarskich, okazało się koniecznem obok wyrobu tychże założenie nowocześnie urządzonych, wielkich warni pokostu.

Dawniej określano mianem „pokost" tylko olej lniany mniej lub więcej zgęszczony. W czasach ostatnich wyrabia się też namiastki pokostu, dodatki do pokostu, pokost asfaltowy oraz pokost sztuczny. Przedewszystkiem chcę poniżej opisać wyrób pokostu lnianego.

Produktem wyjścia prawie wszystkich pokostów drukarskich jest, jak ogólnie wiadomo, olej lniany. Ostatni dobywa się w olejarniach z nasion lnu. Odnośnie do pochodzenia nasion, sposobu prasowania oraz czasokresu odstawania wykazuje olej surowy bardzo wielkie różnice. Bardzo ważnym i wywierającym wielki wpływ na jakość pokostów drukarskich czynnikiem jest możliwie jaknajdłuższe, dwa do trzech lat trwające odstawanie się surowego oleju. Olej świeży zawiera bowiem wielkie ilości szkodliwych dla pokostu materyj śluzowatych i białkowatych, które osadzają się przy dłuższem odstawaniu na dnie naczynia, przez co zatraca taki olej właściwość tworzenia kłaczków podczas warzenia.

Przetworzenie surowego oleju lnianego na pokost uskutecznia się przez długotrwałe warzenie oleju w odpowiednich kotłach do warzenia pokostu. Dalszy proces zgęszczania jest przebiegiem często chemicznym. Jeszcze nie dawno warzono pokost w wielkich kotłach, zakrytych jedynie kapturem, przyczem utleniał się pokost podczas długotrwałego przebiegu warzenia przez dostęp

tlenu powietrza. Zagęszczenie pokostu następować jednak powinno samoczynnie, tak, aby polimeryzował się bez asymilowania tlenu powietrza. Dobry pokost powinien być olejem lnianym nie utlenionym, lecz spolimeryzowanym. Dawniejszy sposób przygotowania pokostu w kotłach otwartych okazał się, jak to w czasach nowszych poznano, nie zupełnie prawidłowym. Pokosty silnie utlenione przez otwarty dostęp powietrza wykazują za krótki czas zasychania, t. z. że pokosty tak przygotowane wysychają za szybko a farby na nich utarte posiadają tąż samą niedogodność za szybkiego wysychania i usychania.

Poznawszy szkodliwy wpływ tlenu podczas przebiegu warzenia pokostu, wytwarza się ostatni w czasach naszych w zamkniętych kotłach. Najważniejszą różnicą pomiędzy warzeniem pokostu w kotłach otwartych a zamkniętych jest ta, że wolna przestrzeń pomiędzy pokrywą kotła a powierzchnią oleju nie jest wypełniona powietrzem, lecz kwasem węglowym. Ostatni doprowadza się do kotła ze znajdującej się obok niego bomby z kwasem za pomocą przewodu, co powoduje, że kwas węglowy przepływa stale przez olej i utrzymuje go przez cały przeciąg warzenia w ruchu. Usuwa on temsamem powietrze atmosferyczne bezwzględnie, a po niejakim czasie jest olej w kotle tylko kwasem węglowym pokryty. Stosownie do czasokresu warzenia jako też stopnia ogrzania otrzymujemy pokosty słabsze lub silniejsze. Stopień ogrzewania wynosi zwykle 29° C a czasokres warzenia skraca się lub przedłuża odnośnie do życzonej konsystencji pokostu. Warzenie trwa zwykle 2 do 3 dni, przyczem ilość gotowanego oleju jest miarodajną.

Kiedy po dłuższem warzeniu została jędrna konsystencja osiągniętą, chłodzi się warką nie za szybko, lecz zawsze pod ciśnieniem kwasu węglowego. Po ochłodzeniu się pokostu zamyka się dopływ kwasu węglowego i spuszcza się takowy, przekonawszy się uprzednio o jego dobroci, do rezerwoarów składowych. Badanie pokostu polega na stwierdzeniu jego koloru, lepkości, właściwości schnięcia i zawartość kwasów olejowych. Kolor winien być możliwie jasny, konsystencja zaś nie powinna się niczem różnić od wzoru wzorcowanego. Właściwość schnięcia nie powinna być za szybką; cienki pokład, nasmarowany na płytę szklaną, nie powinien wysychać prędzej niż w przeciągu 6 do 8 dni. Dopuszczalna zawartość kwasu wynosi 8—10 proc. kwasu olejowego, a stwierdzić może ją jedynie zawodowy chemik. Czem gęściejszy będzie pokost, tem większą będzie w nim zawartość kwasów olejowych, ponieważ ostatnie są produktem każdorazowego nieunikalnego rozkładu oleju. Pokost za kwaśny powoduje zgęszczenie się farb drukarskich.

ROZWÓJ KARTOGRAFJI

Równocześnie z rozwojem litografji, offsetu i fotografji reprodukcyjnej zauważyć można wielki postęp także w technice kartograficznej. Nie od rzeczy będzie tu po krótce opisać, w jaki sposób powstają mapy wszelkiego rodzaju. Wyobraźmy sobie w każdym zakładzie kartograficznym specjalny oddział redakcyjny, który przygotowuje rękopisy map. Oddział taki, posiadając potrzebne źródła, t. j. szczegółowe mapy opracowywanych przez siebie obrazów, może na ich podstawie wyrysować w mniejszej podziałce szczegóły, które uważa za pożądane w mapie. Przeprowadza więc wybór rzek, miejscowości i t. d. Gotowy rękopis idzie następnie do rysunku i fachowy rysownik przygotowuje kopję jego tuszem na kalce. Można jednak w inny sposób przygotowywać owe czystopisy. Można wprost na kamieniu litograficznym lub metalu (miedź, stal, cynk) ryć rylcem rysunek i opis mapy (sztych). Sposób ten jednak jako kosztowniejszy mniej jest używany dzisiaj. Gotowy rysunek tuszem fotografuje się a negatyw kopjuje się w ten sposób na kamieniu czy metalu,

jak to robi fotograf na papierze. Natomiast ze sztychu można wprost robić odbitki na papierze, tak jak z kopji mapy na metalu czy kamieniu. Podkreślić jednak należy, że rysunek taki jest odwrócony, a czytać go można za pomocą lustra. Na tem koniec przy mapach jednobarwnych. Teraz już płyta metalowa, czy kamień litograficzny z mapą wędruje na maszynę litograficzną, która daje dowolną ilość odbitek. Inaczej przy mapach wielobarwnych. Należy wtedy przygotować taką ilość płyt czy kamieni litograficznych, ile barw ma liczyć mapa. Mapa więc n. p. ośmiobarwna musi mieć ośm płyt, gdzie na każdej zaznaczony jest rysunek, jaki w danym kolorze ma być wydrukowany. Każda z tych płyt idzie kolejno a osobno na maszynę. Mapa ośmiobarwna idzie więc aż ośm razy pod prasę. Współczesne maszyny litograficzne drukują z kamienia i z płyt metalowych. Wyróżniamy maszyny „płaskie", gdzie kamień posuwa się poziomo pod bębnem podobnie jak w prasach książkowych oraz „offsety" nowego typu maszyny o większej ilości druków na godzinę, gdzie płyta metalowa owinięta jest na walcu. Maszyny te osiągają średnio do 10 000 druków w ciągu 8 godzin w przeciwieństwie do maszyn płaskich, dostarczających do 3 000 druków w tym samym czasie. Ten suchy szkic mozolnej pracy wymaga jednak niesłychanej wprawy, ma swoje tajemnice zawodowe, trudności olbrzymie i stanowi dziś specjalną wiedzę nietylko naukową, ale i techniczną. Zaznaczyć wypada, że mapy mniejszego formatu — nawet w kilkunastu kolorach — dadzą się drukować zapomocą kliszy kreskowych najdokładniej na zwykłych maszynach drukarskich. Natomiast większe mapy wymagają innego sposobu wykonania i nakładu pracy. Mimo niewielu lat istnienia polskiej kartografji możemy już na tem polu poszczycić się dużymi sukcesami. Dość rzec, iż w Polsce wykonywa się już nietylko mapy Rzplitej ale, nawet dla Bułgarji czy Turcji. Eksportujemy więc wiedzę naszą naukową i techniczną w dziale tym za granicę. Świadczy to oczywiście bardzo chlubnie o polskiej kartografji i jej technicznem wykonaniu.

ROZMAITOŚCI I RZECZY CIEKAWE

HISTORJA DRZEWORYTNICTWA W MUZEUM WIELKOPOLSKIEM W POZNANIU.

W dziale graficznym Muzeum Wielkopolskiego otwarta została wystawa która w sposób łatwo dostępny ogółowi, chce dać pogląd na historję drzeworytnictwa w jego najważniejszych etapach rozwoju. Wystawione są tu najstarsze drzeworyty i książki ilustrowane z XV w. (odbitki faksymilowane), drzeworyty polskie z lat około 1500, karty tytułowe lub ilustracje do książek polskich, drukowanych w XVI i XVIII wieku w znanych krakowskich drukarniach Hallera, Unglera, Scharffenberga i innych (odbitki z starych klocków lub faksymil). Od nich prowadzi prosta droga od drzeworytów ludowych z drugiej połowy XVIII w. Kolekcja ta składa się z rycin odbitych z klocków drzeworytniczych, które stanowiły kiedyś własność jednego z klasztorów OO. Karmelitów, na pograniczu Żmudzi i Prus Wschodnich, lub też pochodzą z Płazowa w Małopolsce i z Wielkopolski. Drzeworyty Jędrzeja Wowra, ostatniego „świątkarza" beskidzkiego, uzupełniają ten oddział sztuki ludowej. W wieku XVIII drzeworytnictwo podupadło. Dopiero na początku XIX w. poprowadził anglik Tomasz Bewick technikę drzeworytniczą na nowe tory tworząc tem samem „drzeworyt nowoczesny" (Ksylografja). Ilustracje, w tej nowej technice wykonane, zdobiły niegdyś nasze ilustrowane czasopisma jak „Tygodnik Ilustrowany", „Kłosy" i inne. Do artystycznego odrodzenia drzeworytnictwa, które nastąpiło dopiero na przełomie naszego wieku, przyczyniły się jak wiadomo, walki secesyjne prowadzone pod hasłem „oryginalności stylowej", poza tem zaś również sztuka japońska z nowemi drzewo-

rytami barwnemi. Sztukę drzeworytniczą najnowszych czasów u nas reprezentują: Skoczylas, Ossecki, Wąsowicz, Weiss, Bartłomiejszyk etc. nazwiska dobrze znane nawet zagranicą. Wystawa otwarta codziennie prócz poniedziałków od godz. 10—4 popoł., w soboty, niedziele i święta rzym.-kat. od godz. 10—2 po poł. bez żadnych osobnych wstępów.

PRACE DRUKARSKIE I INTROLIGATORSKIE NA WYSTAWIE ZWIĄZKU MŁODZIEŻY W POZNANIU.

W Zielone Świątki odbył się w Poznaniu Zlot Młodzieży, połączony z Wystawą prac ręcznych i artystycznych. W obszernej hali Banku Handlowego na Targach Poznańskich umieszczono przeszło 900 eksponatów, nadesłanych ze wszystkich stron Województwa Poznańskiego. Naprawdę było na co patrzeć, gdyż prawie wszystkie zawody były zastąpione. Nas interesuje oczywiście w pierwszej linji udział drukarzy w tej wystawie, których niestety, jak zwykle przy takich imprezach, było można policzyć na palcach. Lecz o tej garstce chętnych pomówimy parę słów. Nasamprzód podpadało sporo udatnych dyplomów, wykonanych sposobem druku czcionkowego, z zastosowaniem polskiej ornamentacji Ludwika Gardłowskiego. Widać, że ozdoby te do druków okolicznościowych znakomicie się nadają. Dyplomy tego rodzaju wystawili uczniowie Czarnecki K. z drukarni Rob. Chrz. w Poznaniu i Mieczysław Krauza z drukarni p. Prądzyńskiego w Wrześni. Rysowanych projektów było bardzo wiele. Szczególnie wyróżniały się tu projekty pp. Klauzego, Grędy i innych.. Kilkanaście innych prac akcydensowych, niestety mało oryginalnych, wystawił uczeń N. Kaczmarek. Skomplikowany zestaw wraz z odbitkami pewnego planu orjentacyjnego wykonał p. Fiszer z Wrześni, za co i jemu przyznano dyplom pochwalny. Wreszcie wspomnieć warto o kliszy drukarskiej, którą wykonał w ołowiu p. H. Czysz. — Opraw książkowych nagromadzono kilkadziesiąt, niestety żadnej w ujęciu artystycznem lub choćby złoconej. Natomiast nie brakowało dobrych i trwałych opraw, które zwłaszcza dla towarzystw i bibljotek większe mają znaczenie, niż oprawy artystyczne i złocone. Dyplomy pochwalne za wzorowe oprawy książek otrzymali p. M. Palacz i T. Jankowski z Poznania oraz J. Lewek z Kępna. O mniej lub więcej udatnych dyletanckich pracach introligatorskich, które również na dziesiątki można było liczyć, rozwodzić się nie będziemy, gdyż wchodzi to w zakres amatorstwa. Rysunków akwarelowych, oraz szkiców i projektów, mogących służyć do celów graficznych, wyłożono dużo. Tak n. p. nadawałyby się wielobarwne wycinanki ucznia Matały do reprodukcji w jakimś czasopiśmie fachowem lub artystycznem. — Cel Wystawy, t. j. zainteresowanie szerszego ogółu pracami naszej młodzieży osiągnięto w zupełności. Zalecałoby się jednakże w przyszłości zachęcać młodzież drukarską do większego niż dotąd udziału w podobnych wystawach. Wymaga tego interes naszego zawodu, który podnieść winniśmy na stopień taki, na jakim stoją państwa zachodnie.

CZY WARTO POŻYCZAĆ KSIĄŻKI?

Angielski dziennik „Times" zwrócił się do swych czytelników, zapytując ich, jak się zapatrują na kwestję pożyczania książek. Jeden z bibljofilów przypomina przy tej okazji pyszną historję o pewnym angielskim kolekcjonarze książek, który pokazywał zebranym w zamczysku gościom swą bibljotekę. „Czy pan kiedykolwiek pożycza książki"? zapytano go. „Ja, nigdy, robią to tylko głupcy". Poczem wskazując na długi szereg grzbietów pięknych oprawnych książek, unikatów swego rodzaju, dorzucił: „Wszystkie tomy naprzykład należały do głupców".

DRUKARNIA W WAGONIE KOLEJOWYM.

Tomasz Edison, mając l. 12, sprzedawał na dworcach małej mieściny amerykańskiej owoce i pieczywa, przyczem zauważył, że podróżujący czyta w pociągu najchętniej gazetę i dowiaduje się na stacjach o nowych wydarzeniach światowych. To go zachęciło do otwarcia

małego handlu gazetami i zawarcia „kontraktu“ z telegrafistą dworca, który dostarczać jemu miał wszystkie nadchodzące tudotąd wiadomości telegraficzne. Wiadomości te pisał Edizon następnie dużemi literami na tekturze i wywiesił przed swoją „gazeciarnią“. Każdy podróżujący czytał z ciekawością nowe telegramy, kupując przytem gazetę. To był właściwy początek karjery Edizona. Mając zaledwie lat 15 założył wydawnictwo własne pod nazwą „Grand Trunk Herald“, i był zarazem jego własnym redaktorem, drukarzem i roznosicielem gazet. — Drukarnię swą zainstalował w starym wagonie kolejowym i stał się tem samem wynalazcą pierwszej gazety kolejowej, którą sprzedawał po trzy centy za egzemplarz. Wkrótce zwerbował sobie wśród podróżujących i urzędników kolejowych sporą ilość abonentów. Wielkość pisemka wynosiła 30×40 cm., a nakład przekraczał liczbę 400 egzemplarzy. Na treść gazety składały się coprawda tylko wiadomości lokalne, jak wydarzenia na kolejach i stacjach, sprawozdania, ceny rynkowe i giełdy. Powodzenie wydawnictwa byłoby zapewnione, gdyby nie przypadek, który zaszedł przy eksperimentowaniu i pokrzyżował Edizonowi wszystkie plany. Otóż w starym wagonie, w którym swoje pismo drukował, znajdowała się również wielka ilość butelek z chemikalami. Pewnego razu jedna z nich pękła a zawartość jej spowodowała ogień. Wprawdzie pożar wnet ugaszono, lecz była to już od dawna oczekiwana okazja do wyrzucenia Edizona z wagonu wraz z jego prasą i butelkami na świeże powietrze. Edizon przestał być właścicielem drukarni. Niedługo potem oddał usługi swoje telegrafji, której znaczenie dla dziennikarstwa już od dawna zrozumiał. Odtąd następuje w dziedzinie elektrotechnicznej jeden wynalazek po drugim, przynoszący Edizonowi sławę i majątek.

KULT DRUKOWANEGO SŁOWA.

Mahometanie, nawet analfabeci, posiadają wielki szacunek dla drukowanego słowa. Jeśli zobaczą na ziemi strzępek zadrukowanego papieru, podnoszą go skwapliwie, gdyż może być na nim wydrukowane jakieś zdanie z koranu. Podobny szacunek dla zadrukowanego papieru posiadają Chińczycy. W międzynarodowej dzielnicy Szanghaju znajdują się na ulicach co kilka dziesiąt kroków kosze, przeznaczone do wrzucania starych papierów. Europejczycy dziś niedbale stosują się do nakazu trzymania w porządku ulic, natomiast Chińczycy wypełniają pedantycznie przepisy. Często można zauważyć Chińczyka, jak schyla się na ulicy, by podnieść strzęp starej gazety i wrzucić do kosza. Dla człowieka Wschodu zadrukowany papier zasługuje na szacunek, powstał bowiem z wysiłku mózgu ludzkiego.

OD WYDAWNICTWA.

Na cele „Techniki Graficznej“ ofiarowała f-a F. K. Ziółkowski i Sp. w Poznaniu 100,— zł. Za tak hojny dar składamy Szan. firmie serdeczne „Bóg zapłać“.

NOWE WYDAWNICTWO ZAWODOWE.

W Poznaniu ukazał się w pięknej szacie pierwszy zeszyt „Polskiej Gazety Introligatorskiej“, jako organ poświęcony sprawom Introligatorstwa Polskiego. Na treść jego składają się nast. artykuły: „Per aspera ad astra“, „Międzynarodówka sztuki introligatorskiej?“, „Złocenia tłoczone dawniej a dziś“, „Jak osiąga się największą sprawność maszyny introligatorskiej“, „Introligatornia wzorowa“, „Papiery maczane“, „Zasady sprzedaży u introligatorów amerykańskich“, „Z praktyki dla praktyki“ itd. Prócz tego zdobią zeszyt dwie wzorowe wkładki. Adres Redakcji i Administracji: Poznań, Piekary 8a.

REDAKTOR ODPOWIEDZIALNY: LUDWIK ICZAKOWSKI W POZNANIU
WYDAWCA: WŁADYSŁAW GETTLER W POZNANIU
CZCIONKAMI DRUKARNI „GAZETY POWSZECHNEJ“
KONTO CZEKOWE P. K. O. POZNAŃ Nr. 206,598 TELEFON Nr. 23-24
REDAKCJA i ADMINISTRACJA, POZNAŃ, ALEJE MARCINKOWSKIEGO 18